

PATENT
0539-1008

IN THE U.S. PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of: Andre GRANDMOTTET
Appl. No.: NEW NON-PROVISIONAL
Filed: October 9, 2003
Title: A READY-TO-BE-FILLED CONTAINER AND A
METHOD OF PRODUCING THE SAME

CLAIM TO PRIORITY

Assistant Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

October 9, 2003

Sir:

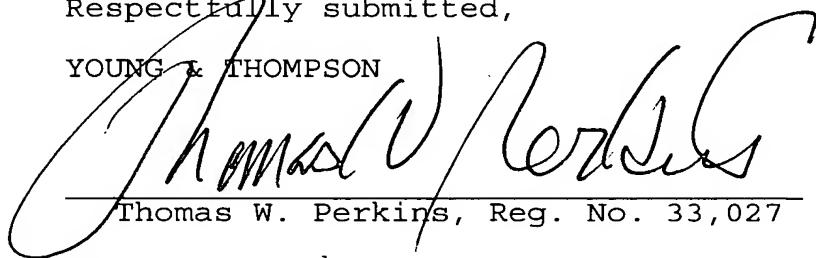
Applicant(s) herewith claim(s) the benefit of the priority filing date of the following application(s) for the above-entitled U.S. application under the provisions of 35 U.S.C. § 119 and 37 C.F.R. § 1.55:

<u>Country</u>	<u>Application No.</u>	<u>Filed</u>
FRANCE	0212560	October 9, 2002

Certified copy(ies) of the above-noted application(s) is(are) attached hereto.

Respectfully submitted,

YOUNG & THOMPSON



Thomas W. Perkins, Reg. No. 33,027

745 South 23rd Street
Arlington, VA 22202
Telephone (703) 521-2297

TWP/yr

Attachment(s): 1 Certified Copy(ies)

1
W.M.D. 1974



BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 12 SEP. 2003

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Martine PLANCHE', is placed over a horizontal line.

Martine PLANCHE

**INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIETE
INDUSTRIELLE**

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr



INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 94 86 54

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



N° 11354*01

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 V /260899

Réservé à l'INPI			
REMISE DES PIÈCES DATE 9 OCT 2002 LIEU 75 INPI PARIS B N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI 09 OCT. 2002		1 NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE BOUJU DERAMBURE BUGNION 52 RUE DE MONCEAU 75008 PARIS	
Vos références pour ce dossier <i>(facultatif)</i> 10V177 12FR3/CDE/ARD/SCO			
Confirmation d'un dépôt par télécopie <input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie			
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet <input checked="" type="checkbox"/> Demande de certificat d'utilité <input type="checkbox"/> Demande divisionnaire <input type="checkbox"/> <i>Demande de brevet initiale</i> N° _____ Date _____ / _____ / _____ <i>ou demande de certificat d'utilité initiale</i> N° _____ Date _____ / _____ / _____			
Transformation d'une demande de brevet européen <i>Demande de brevet initiale</i> <input type="checkbox"/> N° _____ Date _____ / _____ / _____			
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) CONTENEUR PRÉT A ETRE REMPLI ET PROCEDE DE REALISATION			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation Date _____ / _____ / _____ N° _____ Pays ou organisation Date _____ / _____ / _____ N° _____ Pays ou organisation Date _____ / _____ / _____ N° _____ <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suit »	
5 DEMANDEUR		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
Nom ou dénomination sociale Prénoms Forme juridique N° SIREN Code APE-NAF		VERCHERE PLASTIQUES INDUSTRIELS SOCIETE ANONYME 3 . 9 . 1 . 3 . 2 . 0 . 2 . 5 . 6 2 . 5 . 2 . C	
Adresse	Rue	6, CHEMIN DES ALAMANS- ZONE INDUSTRIELLE	
	Code postal et ville	39270	ORGELET
Pays		FRANCE	
Nationalité			
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>			
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>			
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>			

BREVET D'INVENTION
 CERTIFICAT D'UTILITÉ

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 2/2

REMISE DES PIÈCES DATE 9 OCT 2002 LIEU 75 INPI PARIS B		Réervé à l'INPI 0212560
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		
DB 540 W /260899		
Vos références pour ce dossier : <i>(facultatif)</i>		10V177 12FR3/CDE/ARD/SCO
6 MANDATAIRE		
Nom Prénom		SAYETTAT Julien
Cabinet ou Société		BOUJU DERAMBURE BUGNION
N °de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		
Adresse	Rue	52 RUE DE MONCEAU
	Code postal et ville	75008 PARIS
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>		01 45 61 51 00
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>		01 45 61 96 30
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>		mail@bdsa.com
7 INVENTEUR (S)		
Les inventeurs sont les demandeurs		<input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée
8 RAPPORT DE RECHERCHE		
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance		Paiement en deux versements, uniquement pour les personnes physiques
		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention <i>(joindre un avis de non-imposition)</i> <input type="checkbox"/> Requise antérieurement à ce dépôt <i>(joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence)</i> :
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes		
10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE <i>(Nom et qualité du signataire)</i>		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI 
Le Mandataire Julien SAYETTAT 02-0700		

L'invention concerne un conteneur prêt à être rempli destiné à la réalisation d'un distributeur de produit tel qu'un produit cosmétique, un parfum ou analogue, un réservoir du conteneur destiné à contenir le produit, un carter formant l'extérieur du conteneur et un procédé de réalisation du conteneur.

L'invention concerne également un distributeur de produit comprenant l'edit conteneur et le procédé de réalisation du distributeur.

10

On connaît du document FR-A-2 815 522 un distributeur de parfum à vaporiser comprenant un carter, un réservoir et une pompe.

15 Le réservoir est essentiellement parallélépipédique et présente sur l'une de ses faces une ouverture destinée d'une part à permettre le remplissage du réservoir par le produit et d'autre part à recevoir la pompe.

20 La pompe comprend notamment un corps situé à l'intérieur du réservoir, une tête de pulvérisation située à l'extérieur à partir de laquelle s'étend en saillie une buse de diffusion du produit.

25 Le carter est parallélépipédique. L'une de ses petites faces latérales comprend une lumière destinée à être traversée par la buse pour la diffusion du produit.

30 L'une de ses grandes faces latérales est ouverte sur toute sa surface et est destinée à être fermée au cours du montage du distributeur.

Le montage du distributeur se déroule selon les étapes suivantes :

- on remplit le réservoir de produit ;
- on place la pompe sur le réservoir ;
- on insère le réservoir muni de la pompe dans le carter à travers l'ouverture sur l'une des grandes faces latérales en manipulant le réservoir de façon à faire passer la buse de diffusion dans la lumière prévue à cet effet ;
- 5 - on ferme l'ouverture.

10 Dans le procédé de réalisation d'un tel distributeur, il apparaît qu'après le remplissage du réservoir, plusieurs étapes importantes restent à effectuer.

15 Ainsi, l'étape de remplissage partage le procédé de réalisation en deux phases de montage distinctes, mises en œuvre sur des lieux différents et par des personnes distinctes.

20 Généralement, les étapes précédant le remplissage sont pris en charge par des personnes dont le métier est de réaliser un conteneur prêt à être rempli.

Le remplissage est réalisé par d'autres personnes, qui prennent également en charge les dernières étapes de réalisation du distributeur.

25

En conséquence, bien qu'ayant les compétences pour réaliser toutes les étapes du procédé à l'exception du remplissage, les personnes réalisant le conteneur prêt à être rempli ne peuvent prendre en charge qu'une première partie du procédé de 30 réalisation du distributeur.

Une partie de la charge de travail qui pourrait leur revenir est transférée vers les personnes se chargeant du remplissage.

Le remplissage du réservoir au cours de la fabrication du distributeur conditionne donc la répartition de la charge de travail entre les deux groupes de personnes intervenant dans 5 cette fabrication à la défaveur des fabricants du conteneur prêt à être rempli.

Par ailleurs, un autre inconvénient de ce type de procédé résulte de la difficulté de l'insertion du réservoir dans le 10 carter du fait de la présence de la buse sur la tête de la pompe.

L'invention a pour but de proposer une autre réalisation de conteneur prêt à être rempli ne présentant pas les 15 inconvénients précédents. Outre une plus grande facilité de montage des éléments le composant les uns dans les autres, l'étape de remplissage de produit est repoussé à la fin du procédé. Ceci permet de regrouper la majorité des étapes de montage du conteneur avant le remplissage.

20

Selon un premier aspect, l'invention concerne un conteneur prêt à être rempli, destiné à la réalisation d'un distributeur de produit tel qu'un produit cosmétique, un parfum ou analogue, comprenant 25 des moyens pour contenir le produit, ayant une ouverture de remplissage du produit et une ouverture de distribution du produit ;

des moyens pour distribuer le produit, tels qu'une pompe, montés sur les moyens pour contenir le produit et responsifs à 30 des moyens de commande ;

des moyens formant carter extérieur, en matière plastique, pour les moyens pour contenir le produit et pour les moyens pour distribuer le produit, auxquels sont associés les moyens



de commande, ayant une lumière de distribution du produit en correspondance avec la sortie des moyens pour distribuer le produit, et une ouverture de montage du conteneur ;
l'ouverture de remplissage du produit étant destinée, dans le
5 distributeur, à être fermée par des moyens de fermeture ;
le conteneur étant ainsi prêt à être rempli avec le produit puis fermé par les moyens de fermeture pour former le distributeur.

10 Selon les réalisations, les moyens pour contenir le produit se présentent sous la forme d'un réservoir distinct des moyens formant carter et sont placés dans ceux-ci ou sont formés d'une même pièce.

15 Dans le cas où il s'agit de deux pièces distinctes, le réservoir peut comprendre plusieurs faces, sur l'une d'elles se trouve l'ouverture de remplissage, sur une autre, se trouve l'ouverture de distribution du produit. Ces deux ouvertures peuvent se trouver sur deux faces opposées.

20 L'ouverture de montage prévue sur les moyens formant carter peut permettre l'introduction du réservoir.

25 Des moyens de calage respectifs des moyens formant carter et du réservoir peuvent être prévus sur les moyens formant carter et/ou sur le réservoir.

30 Dans le cas où les moyens formant carter et le réservoir sont formés d'une même pièce, ce carter/réservoir peut comprendre l'ouverture de remplissage/montage et l'ouverture de distribution du produit, les moyens de distribution pouvant être placés sur le carter/réservoir de part et d'autre de l'ouverture de distribution du produit.

Les moyens formant carter peuvent comprendre plusieurs faces, l'une d'elles pouvant comprendre l'ouverture de montage, une autre pouvant comprendre une cavité comprenant l'ouverture de distribution des produits. Ces deux 5 faces peuvent être des faces opposées.

Les moyens de fermeture peuvent comprendre une paroi pivotante pivotant autour d'une arête formant charnière des moyens formant carter. La paroi pivotante peut comprendre 10 des moyens d'obturation de l'ouverture de remplissage en saillie.

Selon un deuxième aspect, l'invention concerne un réservoir comprenant une ouverture de remplissage et une ouverture de 15 distribution du produit, l'ouverture de remplissage permettant de remplir de produit ledit réservoir, l'ouverture de distribution du produit étant destinée à recevoir des moyens de distribution du produit.

20 Selon un troisième aspect, l'invention concerne un carter comprenant une ouverture de montage, une lumière de distribution du produit destinée à être en correspondance avec la sortie des moyens pour distribuer le produit et des moyens de commande des moyens pour distribuer le produit.

25

Selon un quatrième aspect, l'invention concerne un procédé de réalisation du conteneur comprenant les étapes suivantes :

- on se procure des moyens pour distribuer le produit, tels qu'une pompe ;
- 30 - on se procure des moyens formant carter, en matière plastique, les moyens formant carter comprenant une ouverture de montage ;

- on associe ensemble les moyens formant carter et les moyens pour distribuer le produit de manière à placer les moyens pour distribuer le produit sur les moyens formant carter
- 5 de sorte que l'ouverture de montage est ouverte, le conteneur étant ainsi prêt à être rempli avec le produit puis fermé par les moyens de fermeture pour former le distributeur.

Le procédé peut en outre comprendre les étapes suivantes :

- 10 - l'on se procure en outre des moyens pour contenir le produit comprenant une ouverture de remplissage et une ouverture pour distribuer le produit ;
- on place les moyens pour distribuer le produit sur les moyens pour contenir le produit de part et d'autre de l'ouverture pour distribuer le produit ;
- 15 - on introduit les moyens pour contenir le produit dans les moyens formant carter par l'ouverture de montage de sorte que l'ouverture de montage et l'ouverture de remplissage sont en regard l'une de l'autre et sont ouvertes,
- 20 le conteneur étant ainsi prêt à être rempli avec le produit puis fermé par les moyens de fermeture pour former le distributeur.

Selon un cinquième aspect, l'invention concerne un distributeur comprenant un conteneur tel que décrit précédemment, le produit à distribuer placé dans les moyens pour contenir le produit et des moyens de fermeture du conteneur qui occultent l'ouverture de montage.

Les moyens de fermeture peuvent comprendre une première paroi, telle que plaquette rigide, film en matière plastique ou analogue, destinée à fermer l'ouverture de remplissage et une deuxième paroi, telle que plaquette rigide, film en matière plastique ou analogue, fermant l'ouverture de montage.

Les première et deuxièmes parois et la paroi pivotante du conteneur peuvent être associées aux moyens pour contenir le produit par une méthode choisie parmi le groupe comprenant 5 le collage, le soudage, le thermoscellage, le vissage et le clipsage.

Selon un sixième aspect, l'invention concerne un procédé de réalisation d'un distributeur tel que décrit précédemment, 10 comprenant les étapes suivantes :

- on réalise un conteneur prêt à être rempli par le procédé de réalisation d'un conteneur tel que décrit précédemment ;
- on remplit le conteneur de produit par l'ouverture de remplissage ;
- 15 - on ferme le distributeur à l'aide des moyens de fermeture.

L'invention sera bien comprise grâce à la description qui suivra d'une forme d'exécution particulière en référence aux dessins selon lesquels :

- 20 - la figure 1 est une vue en perspective d'un conteneur prêt à être rempli selon l'invention ;
- la figure 2 est une vue de face en coupe du conteneur de la figure 1 ;
- 25 - la figure 3 est une vue de côté en coupe du conteneur de la figure 1, les moyens de fermeture étant ici rattachés au carter selon un autre mode de réalisation.
- la figure 4 est une vue en perspective d'un conteneur, vu de dessous, selon un deuxième mode de réalisation ;
- 30 - la figure 5 est une vue de face en coupe du conteneur selon la figure 4 ;
- la figure 6 est une vue en perspective d'un conteneur selon un troisième mode de réalisation.

- La figure 7 est une vue de face en coupe du conteneur, en position selon la figure 6 ;
- la figure 8a est une représentation schématique du procédé de réalisation d'un conteneur prêt à être rempli selon l'un des deux premiers modes de réalisation ;
- la figure 8b est une représentation schématique du procédé de réalisation d'un conteneur prêt à être rempli selon l'un des deux premiers modes de réalisation ;
- la figure 9 est une représentation schématique du procédé de réalisation d'un distributeur selon l'invention.

Les figures 1-7 représentent un conteneur prêt à être rempli 1 destiné à la réalisation d'un distributeur 2 de produit.

15 Le terme « avant » est défini par rapport au côté par lequel est diffusé le produit. Le terme « supérieur » sera utilisé en référence à la zone par laquelle est diffusée le produit.

20 Les termes « arrière » et « inférieur » sont définis en conséquence.

En référence aux figure 1, 2, 3, on décrit un premier mode de réalisation du conteneur 1.

25 Le conteneur 1 comprend une pompe 3 en matière plastique connue en soit.

La pompe 3 comprend un corps de pompe 4 cylindrique et destiné à être immergé dans le produit à diffuser.

30 Dans un mode de réalisation non représenté, le corps de pompe peut ne pas être cylindrique et présenter, par exemple, une forme de parallélépipède.

La partie supérieure du corps de pompe 4 présente une collerette d'appui 5 du corps de pompe 4 sur un support.

La partie supérieure de la pompe 3 présente dans un s prolongement axial un tube 6 sur lequel vient s'adapter une tête de diffusion 7 cylindrique.

La tête de diffusion 7 présente sur sa surface latérale un trou 8 permettant au produit d'être expulsé.

10

En cours de fonctionnement, la tête 7 est amenée à effectuer une course de hauteur c.

15

Le raccord entre le trou 8 et le tube 6, ainsi que le fonctionnement général de la pompe 3 sont connus.

La pompe 3 est destinée à être placée sur un réservoir 9 de produit à diffuser.

20

Comme on le voit sur les figures 2, 3, le réservoir 9 est principalement parallélépipédique.

25

Le réservoir 9 est en matière plastique, il est obtenu par moulage ou par injection. Il comprend deux grandes faces latérales 10, 11 et deux petites faces latérales 12, 13 ainsi qu'une face supérieure 14 et une face inférieure 15.

Les angles entre les petites faces latérales 12, 13 et les faces supérieure 14 et inférieure 15 sont arrondis.

30

Les faces latérales 10-13 sont dépourvues d'orifice. Au contraire, les faces supérieure 14 et inférieure 15 sont trouées en leur centre par une ouverture circulaire.

Dans un mode de réalisation non représenté, les faces supérieure 14 et inférieure 15 peuvent être situées d'une part ou d'une autre part du centre de la face. De plus, les ouvertures peuvent être de forme différente : carrées, 5 rectangulaires, ovales ou autre.

La face inférieure 15 est pourvue d'une ouverture de remplissage du produit 16 sur la circonference de laquelle, la face inférieure 15 se prolonge par une saillie de remplissage 10 17 projetant vers l'extérieur du réservoir 9.

La face supérieure 14 est pourvue d'une ouverture de distribution du produit 18. Sur la circonference de l'ouverture 18, la face supérieure 14 se prolonge par une saillie de 15 distribution 19 projetant vers l'extérieur du réservoir 9.

Dans le mode de réalisation représenté, les saillies de distribution 17, 19 sont des saillies cylindriques.

20 L'ouverture de remplissage 16 et l'ouverture de distribution 18 ont des diamètres dans même ordre de grandeur. Les saillies 17, 19 ont une hauteur qui ne dépasse pas la longueur du rayon des ouvertures 16, 18.

25 Le réservoir 9 est destiné à être placé dans un carter 20 qui forme l'extérieur du conteneur 1.

Le carter 20, en matière plastique, est essentiellement parallélépipédique.

30

Dans un mode de réalisation non représenté, le carter 20 peut avoir une section transversale circulaire, ovale ou autre.

Le carter 20 comprend des moyens de calage 21 relatifs du carter 20 et du réservoir 9.

Comme le réservoir 9, il comprend deux grandes faces latérales 24, 25, deux petites faces latérales 26, 27, une face supérieure 28 et une face inférieure 29.

Sur la surface supérieure intérieure des grandes faces latérales 24, 25 destinée à ne pas être en contact avec le réservoir 9, s'étendent deux saillies de calage 22, 23 rectilignes.

Ces saillies de calage 22, 23 s'étendent du haut de la face 24, 25 jusqu'au niveau prévu du haut du réservoir 9.

D'autres moyens de calage peuvent être prévus pour caler respectivement le réservoir 9 dans le carter 20.

Les deux petites faces latérales 26, 27 sont dépourvues d'ouverture.

L'une des grandes faces, la face avant 24, est pourvue d'une lumière de distribution du produit 31 située à proximité immédiate de l'extrémité de la face avant 24.

La lumière 31 est de forme oblongue, les côtés parallèles de la lumière étant verticaux. La hauteur de la lumière 31 est prévue pour correspondre avec la course c de la tête de diffusion 7.

L'autre grande face, la face arrière 25, comprend une découpe rectangulaire 32 qui s'étend à partir de l'arête haute de la

face 25 vers le bas sur une distance correspondant au bas de la lumière 31 de distribution du produit.

La face supérieure 28 présente une ouverture d'actionnement 33 permettant le positionnement et l'actionnement d'un poussoir 34.

Dans le mode de réalisation représenté, l'ouverture d'actionnement 33 est située au centre de la face supérieure 28. En largeur, elle occupe une distance correspondant à la largeur du carter 20 diminuée de l'épaisseur des deux faces 24, 25. En longueur, elle occupe environ un tiers de la longueur de la face supérieure 28.

Dans un mode de réalisation non représenté, l'ouverture d'actionnement 33 peut être située ailleurs qu'au centre de la face supérieure 28.

Le poussoir 34 est adapté aux dimensions de l'ouverture d'actionnement 33.

Le poussoir 34 est de forme parallélépipédique. Il est en matière plastique et forme une même pièce avec le carter 20. Ils sont moulés ensemble, selon une variante de réalisation, ils peuvent être moulés séparément. Le poussoir 34 est destiné à actionner la pompe 3 en permettant de déplacer la tête de diffusion 7.

Le poussoir 34 présente une découpe rectangulaire 35 sur sa face avant 36. Cette découpe 35 s'étend du bas de la face avant 36 et s'étend en largeur sur le tiers central de face 36. Une bande de matière de la face avant joint le haut de la découpe 35 à la face supérieure 37.

Les autres faces latérales sont fermées.

La face supérieure 37 du poussoir 34 déborde légèrement vers
5 l'arrière par rapport à la face arrière 38 du poussoir 34 de sorte que la face supérieure 37 ne déborde pas par rapport à la face arrière 25 du carter 20.

10 Pour diffuser le produit, à la première utilisation, on appuie sur la face supérieure 37 du poussoir 34, des pattes reliant le poussoir 34 au reste du carter 20 se cassent, le poussoir 34 descend jusqu'à venir en contact avec la tête de diffusion 7. En continuant d'appuyer, la tête 7 est entraînée vers le bas de sorte que le produit est expulsé.

15 Après expulsion, la tête 7, en contact avec le poussoir 34 remonte jusqu'à ce que la face supérieure 37 se trouve et reste au niveau de la face supérieure 28 du carter 20.

20 Enfin, la face inférieure 29 du carter 20 est pourvue d'une ouverture de montage 39 qui s'étend sur toute la surface de la face 29.

En référence à la figure 2, des moyens de fermeture 40 de
25 l'ouverture de montage 39 sont reliés au carter par l'intermédiaire d'une charnière 41 le long de l'arête entre une petite face latérale 26 et les moyens de fermeture 40.

30 Les moyens de fermeture sont constitués d'une paroi pivotante rectangulaire 40 qui pivote autour de la charnière 41 entre une position ouverte dans laquelle l'ouverture de montage 39 est ouverte et une position fermée dans laquelle cette ouverture 39 est fermée.

La paroi 40, en matière plastique, a les dimensions de l'ouverture de montage 39.

5 Du côté opposé à la charnière 41, la paroi 40 se prolonge par un rebord 42 perpendiculaire vers le haut lorsque la paroi 40 est en position fermée.

10 Le rebord 42 est pourvu d'une saillie rectiligne 43 sur son côté en contact avec la petite face latérale 27 du carter 20 en position fermée.

15 La saillie rectiligne 43 est destinée à aider au maintien de la paroi pivotante 40 en position fermée en venant s'insérer dans une gorge 44 correspondante placée sur la petite face 27 du côté intérieur du carter 20.

20 La hauteur du rebord 42 est choisie de sorte qu'il soit possible de pivoter la paroi pivotante 40 jusqu'à la position fermée ainsi que d'y placer une saillie 43.

Au centre de la paroi pivotante 40, du côté destiné à former l'intérieur du carter 20, en position fermée, se trouve une saillie de paroi 45.

25

Sa forme et sa hauteur sont choisies afin que la saillie de paroi 45 vienne s'insérer dans la saillie de remplissage 17, en position fermée. La saillie de paroi 45 est dans le mode de réalisation représenté une saillie cylindrique.

30

En référence à la figure 3, la paroi pivotante 40 est reliée au carter 20 par l'intermédiaire d'une charnière 41 le long de l'arête entre la face arrière 25 et la face inférieure 29.

En conséquence, le rebord 42 est destiné à venir en contact avec la face avant 24 du carter 20, la gorge 44 étant placée sur cette face avant 24, du côté intérieur au carter 20.

5

Tous les autres éléments décrits en référence à la figure 2 se retrouvent dans la figure 3.

On a décrit les différents éléments du conteneur 1 en 10 référence aux modes de réalisation représentés sur les figures. Des variantes dans la forme, les dimensions ou le positionnement des éléments les uns par rapport aux autres sont possibles.

15 On décrit maintenant la structure du conteneur 1.

La pompe 3 est placée sur le réservoir 9 de sorte que le corps de la pompe 4 se trouve à l'intérieur du réservoir 9 et que le tube 6 et la tête de diffusion 7 se trouvent à l'extérieur.

20

Le corps de la pompe 4 bouche l'ouverture 18 de distribution du produit.

25 La partie supérieure du corps de la pompe 4 est en contact avec la saillie cylindrique de distribution 19 et la collerette d'appui 5 repose sur le haut de la saillie 19.

Le réservoir 9 muni de la pompe 3 est situé à l'intérieur du carter 20.

30

Dans cette position, la tête de diffusion 7 affleure l'ouverture d'actionnement 33 et la face supérieure 28 du réservoir 9 est

en contact avec l'extrémité inférieure des saillies de calage 22, 23.

Le bas du réservoir 9 est situé au dessus de l'ouverture de 5 montage 39 à une distance équivalent à environ deux fois la hauteur de la saillie de remplissage 17.

En position fermée, la paroi pivotante 40 est refermée sur l'ouverture de montage 39. Le rebord 42 est en contact avec 10 l'une des faces du carter 20, la saillie rectiligne 43 étant placée dans la gorge 44 correspondante.

La saillie de paroi 45 est en contact avec, et à l'intérieur de, la saillie remplissage 17 de sorte que l'ouverture de 15 remplissage 16 est fermée.

On décrit maintenant un deuxième mode de réalisation du conteneur 1 prêt à être rempli selon l'invention en référence aux figures 4, 5.

20

Le conteneur 1 comprend toujours une pompe 3, un réservoir 9 et un carter 20.

La pompe 3 est la même que dans le premier mode de 25 réalisation.

Le réservoir 9 présente une ouverture de distribution des produits 18, une saillie cylindrique de distribution 19 et une ouverture de remplissage 16.

30

L'ouverture de remplissage 16 s'étend ici sur toute la surface de la face inférieure 15 du réservoir 9.

Les petites faces latérales 12, 13 du réservoir 9 sont de plus pourvues d'encoches semi-cylindriques 46 s'étendant horizontalement sur toute la largeur des faces.

5 Les encoches 46 forment une saillie vers l'intérieur du réservoir 9 et sont placées au tiers supérieur de la hauteur du réservoir 9. Dans d'autres modes de réalisation, elles pourraient être placées à une distance différente, être de forme ou d'orientation différentes.

10

Ces encoches 46 sont destinées à permettre au réservoir 9 d'être clipsé dans le carter 20.

15 A cette fin, le carter 20 présente deux renflements semi-cylindriques 47 correspondant aux encoches 46 du réservoir 9.

20 Les différentes lumière 31, découpes 32, 35 et ouvertures 16, 18, 33, 39 ainsi que le poussoir 34 sont les mêmes que dans le mode de réalisation précédent.

Les moyens de fermeture diffèrent en ce qu'en position ouverte, ils ne sont pas reliés au carter 20.

25 Les moyens de fermeture sont constitués d'une première 48 et d'une deuxième 49 parois.

30 La première et la deuxième paroi 48, 49 peuvent être une plaquette en matière plastique rigide ou un film en matière plastique.



En position fermée, la première paroi 48 ferme l'ouverture de remplissage 16, la deuxième paroi 49 ferme l'ouverture de montage 39.

5 On décrit maintenant un troisième mode de réalisation du conteneur prêt à être rempli 1 selon l'invention en référence aux figures 6, 7.

Le conteneur 1 comprend une pompe 3 et un carter 20. La 10 fonction de réservoir est remplie directement par le carter 20.

La pompe 3 comprend un corps de pompe 4 dont la partie supérieure présente dans un prolongement axial d'abord une 15 collerette d'appui 5 puis un tube 6 sur lequel vient s'adapter une tête de diffusion 7 rectangulaire. Le poussoir est ici confondu avec la tête de diffusion 7.

Dans d'autres modes de réalisation non représentés, la tête 20 de diffusion peut être d'une forme autre que rectangulaire : ovale, circulaire...

Pour s'adapter sur le tube 6, la tête de diffusion 7 présente une partie cylindrique 50 venant entourer le haut du tube 6.

25 La tête de diffusion 7 présente dans la partie cylindrique 50 un trou 8 permettant au produit d'être expulsé.

Le haut de la partie cylindrique 50 est relié à une plaque 30 rectangulaire 34, jouant le rôle de poussoir, qui donne à la tête 7 sa forme rectangulaire.

Le long des arêtes de la plaque rectangulaire 34 et vers le bas s'étendent quatre faces de poussoir. Les faces ne

s'étendent que jusqu'au niveau du bas de la partie cylindrique 50.

5 Comme dans le premier mode de réalisation, la plaque 34 déborde vers l'arrière par rapport à la face arrière de la tête de diffusion/poussoir 7.

Enfin, la face en regard du trou 8 est découpée comme il convient pour permettre la diffusion du produit.

10

Le carter 20 est un parallélépipède en matière plastique.

L'ouverture de montage/remplissage 16 occupe toute la surface de la face inférieure 15.

15

La lumière 31 de distribution du produit sur la face avant 24, l'ouverture d'actionnement 33 sur la face supérieure 28 et la découpe rectangulaire 32 sur la face arrière 25 sont les mêmes que dans le premier mode de réalisation.

20

La face supérieure 28 présente une cavité ouverte 51 destinée à accueillir la tête de diffusion 7.

25

Les parois de la cavité sont délimitées par deux décrochements symétriques 52, 53.

Les décrochements symétriques 52, 53 sont parallèles aux faces latérales 26, 27 du carter 20.

30

Dans d'autres modes de réalisation non représentés, les décrochements 52, 53 peuvent être cintrés, bombés, présenter un angle non droit avec la face supérieure 28...



La face avant de la cavité correspond à la partie de la face avant 24 du carter 20 comprenant la lumière 31 de distribution du produit.

- 5 La face arrière de la cavité correspond à la partie de la face arrière 25 du carter 20 comprenant la découpe rectangulaire 32.

Le fond de la cavité comprend l'ouverture de distribution 18
10 du produit sur laquelle est montée la pompe 3.

Comme dans le deuxième mode de réalisation, les moyens de fermeture 40 ne sont pas reliés au carter 20.

- 15 Les moyens de fermeture 40 sont constitués d'une première paroi 48. Cette première paroi 48 peut être une plaquette en matière plastique rigide ou un film en matière plastique.

En position fermée, la paroi 48 ferme l'ouverture de
20 remplissage 16 et l'ouverture de montage 39 qui sont confondues.

En référence à la figure 8a, on décrit le procédé de réalisation du conteneur prêt à être rempli 1 selon les deux premiers
25 modes de réalisation.

Tout d'abord, on se procure une pompe 3, un carter 20 et un réservoir 9 (étape A).

- 30 On place la pompe 3 sur le réservoir 9 par l'ouverture de distribution 18. (étape B)

On place le réservoir 9 muni de la pompe 3 dans le carter 20 par l'ouverture de montage 39 en les calant respectivement l'un à l'autre selon les moyens prévus à cet effet (moyens de calage, de clipsage, ou autres moyens non représentés).

5 (étape C)

On obtient alors le conteneur 1 prêt à être rempli avec le produit, l'ouverture de remplissage 16 et l'ouverture de montage 39 restant ouvertes.

10

En référence à la figure 8b, on décrit le procédé de réalisation du conteneur 1 prêt à être rempli selon le troisième modes de réalisation.

15 On se procure une pompe 3 et un carter/réservoir 20 (étape A).

On place la pompe 3 sur le carter/réservoir 9 par l'ouverture de distribution 18. (étape B)

20

On obtient alors le conteneur 1 prêt à être rempli avec le produit, l'ouverture de remplissage/montage 16 restant ouverte.

25 En référence à la figure 9, on décrit le procédé de réalisation du distributeur 2.

On réalise un conteneur 1 prêt à être rempli par le procédé précédent.(étape I)

30

On remplit le conteneur 1 de produit (54) par l'ouverture de remplissage 16 (étape II).



On ferme le distributeur 2 à l'aide des moyens de fermeture 40 (étape III).

Les moyens de fermeture 40 sont fermés par thermoscellage
5 dans le cas d'un film plastique, ils peuvent être soudés ou
encore clipsés.

REVENDICATIONS

1. Conteneur (1) prêt à être rempli, destiné à la réalisation d'un distributeur (2) de produit tel qu'un produit cosmétique, un parfum ou analogue, comprenant des moyens (9) pour contenir le produit, ayant une ouverture de remplissage (16) du produit et une ouverture de distribution (18) du produit ;
des moyens (3) pour distribuer le produit, tels qu'une pompe, montés sur les moyens (9) pour contenir le produit et responsifs à des moyens de commande (34) ;
des moyens (20) formant carter extérieur, en matière plastique, pour les moyens (9) pour contenir le produit et pour les moyens (3) pour distribuer le produit, auxquels sont associés les moyens de commande (34), ayant une lumière (31) de distribution du produit en correspondance avec la sortie des moyens (3) pour distribuer le produit, et une ouverture de montage (39) du conteneur (1) ;
l'ouverture de remplissage (16) du produit étant destinée, dans le distributeur (2), à être fermée par des moyens de fermeture (40) ;
le conteneur (1) étant ainsi prêt à être rempli avec le produit puis fermé par les moyens de fermeture (40) pour former le distributeur (2).
2. Conteneur (1) selon la revendication 1, caractérisé en ce que les moyens (9) pour contenir le produit se présentent sous la forme d'un réservoir (9) distinct des moyens (20) formant carter et sont placés dans ceux-ci.
3. Conteneur (1) selon la revendication 2, caractérisé en ce que le réservoir (9) comprend plusieurs faces (10, 11, 12, 13,



14, 15), l'une (15) desdites faces du réservoir (9) comprenant l'ouverture de remplissage (16) du produit, une autre (14) desdites faces comprenant l'ouverture de distribution (18) du produit.

5

4. Conteneur (1) selon la revendication 3, caractérisé en ce que la face (15) du réservoir (9) comprenant l'ouverture de remplissage (16) du produit et la face (14) du réservoir (9) comprenant l'ouverture de distribution (18) du produit sont 10 opposées.

5. Conteneur (1) selon l'une des revendications 2 à 4, caractérisé en ce que l'ouverture de montage (39) prévue sur des moyens (20) formant carter est apte à permettre 15 l'introduction du réservoir (9).

6. Conteneur (1) selon l'une des revendications 2 à 5, caractérisé en ce que les moyens (20) formant carter comprennent des moyens (22, 23) de calage respectif des 20 moyens (20) formant carter et du réservoir (9).

7. Conteneur (1) selon l'une des revendications 2 à 6, caractérisé en ce que le réservoir (9) comprend des moyens (22, 23) de calage respectif des moyens (20) formant carter et 25 du réservoir (9).

8. Conteneur (1) selon la revendication 1, caractérisé en ce que les moyens pour contenir le produit et les moyens (20) formant carter sont formés d'une même pièce, ce 30 carter/réservoir (20) comprenant l'ouverture de remplissage/montage (16, 39) et l'ouverture de distribution (18) du produit, les moyens de distribution (3) étant placés

sur le carter/réservoir (20) de part et d'autre de l'ouverture de distribution (18) du produit.

9. Conteneur selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisé
5 en ce que les moyens (20) formant carter comprennent plusieurs faces, l'une (29) desdites faces comprenant l'ouverture de montage (39), une autre (28) desdites faces comprenant une cavité (51) comprenant l'ouverture de distribution (18) du produit.

10

10. Conteneur (1) selon la revendication 9, caractérisé en ce que la face (29) des moyens (20) formant carter comprenant l'ouverture de montage (39) et la face des moyens (20) formant carter extérieur comprenant la cavité (51) sont
15 opposées.

11. Conteneur (1) selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que les moyens de commande (34) des moyens (3) pour distribuer le produit se présentent sous la
20 forme d'un poussoir (34) associé mécaniquement au carter (20), placé au droit des moyens (3) pour distribuer le produit et mobile de façon à actionner les moyens (3) pour distribuer le produit.

25 12. Conteneur (1) selon la revendication 11, caractérisé en ce que le poussoir (34) et les moyens (20) formant carter forment la même pièce, le poussoir (34) étant venu de moulage avec les moyens (20) formant carter.

30 13. Conteneur (1) selon l'une des revendications 1 à 12, caractérisé en ce que les moyens de fermeture (40) comprennent une paroi pivotante (40) pivotant autour d'une arête formant charnière (41) des moyens (20) formant carter.



14. Conteneur (1) selon la revendication 13, caractérisé en ce que la paroi pivotante (40) comprend des moyens d'obturation (45) de l'ouverture de remplissage en saillie (17).

5

15. Réservoir (9) spécialement destiné à un conteneur (1) selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisé en ce qu'il comprend une ouverture de remplissage (16) et une ouverture de distribution du produit (18), l'ouverture de remplissage (16) permettant de remplir de produit ledit réservoir (9), l'ouverture de distribution du produit (18) étant destinée à recevoir des moyens pour distribuer le produit (3).

16. Carter (20) spécialement destiné à un conteneur (1) selon les revendications 1 à 14, caractérisé en ce qu'il comprend une ouverture de montage (39), une lumière (31) de distribution du produit destinée à être en correspondance avec la sortie des moyens (3) pour distribuer le produit et des moyens de commande (34) des moyens (3) pour distribuer le produit.

20 17. Procédé de réalisation du conteneur, selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes :

25 - on se procure des moyens (3) pour distribuer le produit, tels qu'une pompe ;

- on se procure des moyens (20) formant carter, en matière plastique, les moyens (20) formant carter comprenant une ouverture de montage (39) ;

30 - on associe ensemble les moyens (20) formant carter et les moyens (3) pour distribuer le produit de manière à placer les moyens (3) pour distribuer le produit sur les moyens (20) formant carter

de sorte que l'ouverture de montage (39) est ouverte, le conteneur (1) étant ainsi prêt à être rempli avec le produit puis fermé par les moyens de fermeture (40) pour former le distributeur (2).

5

18. Procédé selon la revendication 17, caractérisé en ce que

- l'on se procure en outre des moyens (9) pour contenir le produit comprenant une ouverture de remplissage (16) et une ouverture de distribution du produit (18) ;
- 10 - on place les moyens (3) pour distribuer le produit sur les moyens (9) pour contenir le produit de part et d'autre de l'ouverture de distribution (18) du produit ;
- on introduit les moyens (9) pour contenir le produit dans les moyens (20) formant carter par l'ouverture de montage (39)
- 15 de sorte que l'ouverture de montage (39) et l'ouverture de remplissage (16) sont en regard l'une de l'autre et sont ouvertes, le conteneur (1) étant ainsi prêt à être rempli avec le produit puis fermé par les moyens de fermeture (40) pour former le distributeur (2).

20

19. Distributeur (2) de produit tel qu'un produit cosmétique, un parfum ou analogue, comprenant un conteneur (1) selon l'une des revendications 1 à 14, le produit à distribuer placé dans les moyens (9) pour contenir le produit et des moyens de fermeture (40) du conteneur (1) qui occultent l'ouverture de montage (39).

20. Distributeur (2) selon la revendication 19, caractérisé en ce que les moyens de fermeture (40) comprennent une première paroi (48), telle que plaquette rigide, film en matière plastique ou analogue, destinée à fermer l'ouverture de remplissage (16).

21. Distributeur (2) selon la revendication 20, caractérisé en ce que la première paroi (48) est associée aux moyens (9) pour contenir le produit par une méthode choisie parmi le groupe comprenant le collage, le soudage, le thermoscellage, 5 le vissage et le clipsage.

22. Distributeur (2) selon l'une des revendications 19 à 20, caractérisé en ce que le conteneur (1) comprend la paroi pivotante (40), ladite paroi pivotante (40) étant associée aux 10 moyens (20) formant carter par une méthode choisie parmi le groupe comprenant le collage, le soudage, le thermoscellage, le vissage et le clipsage.

23. Distributeur (2) selon l'une des revendications 19 à 21, 15 caractérisé en ce que les moyens de fermeture comprennent une deuxième paroi (49), telle que plaquette rigide, film en matière plastique ou analogue, fermant l'ouverture de montage (39).

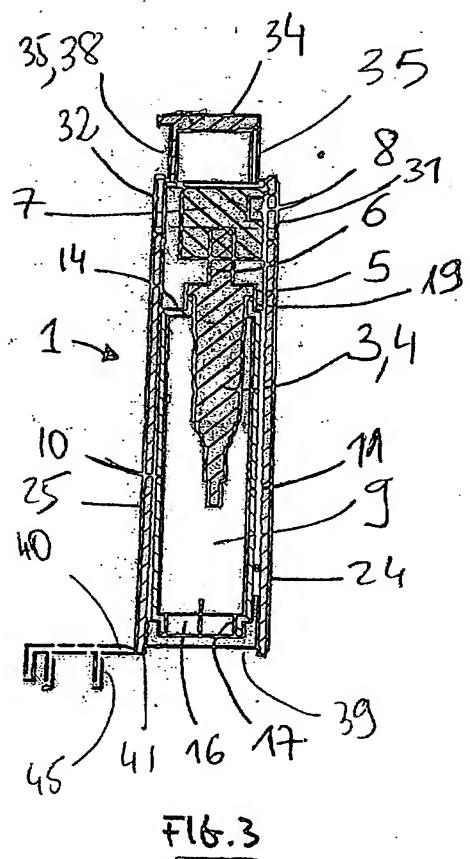
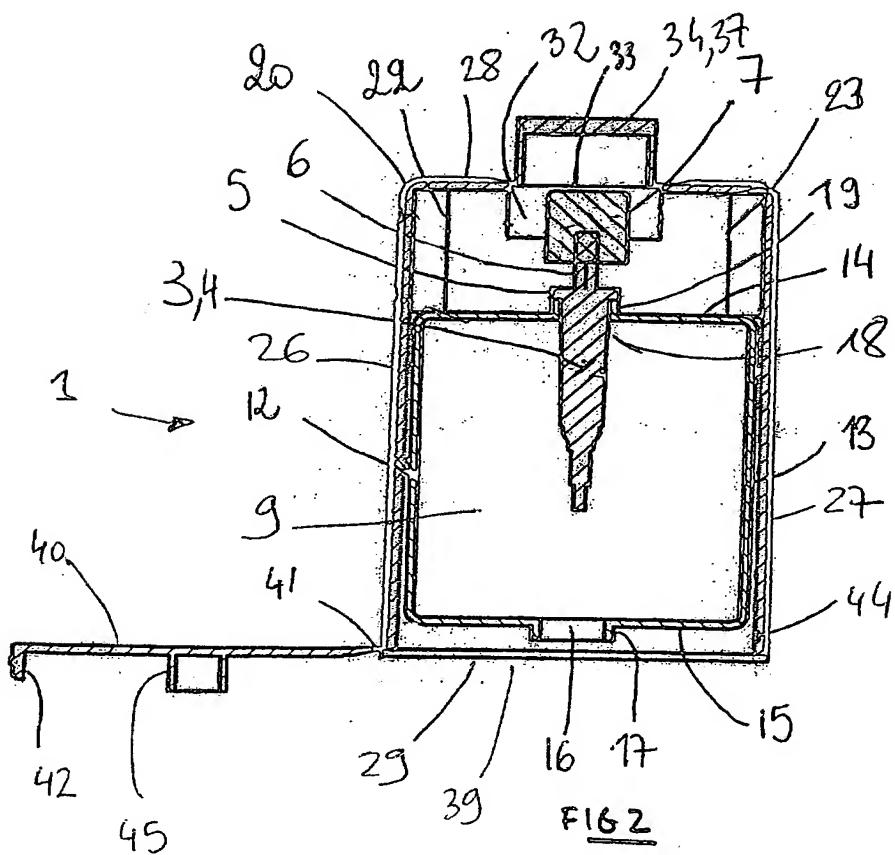
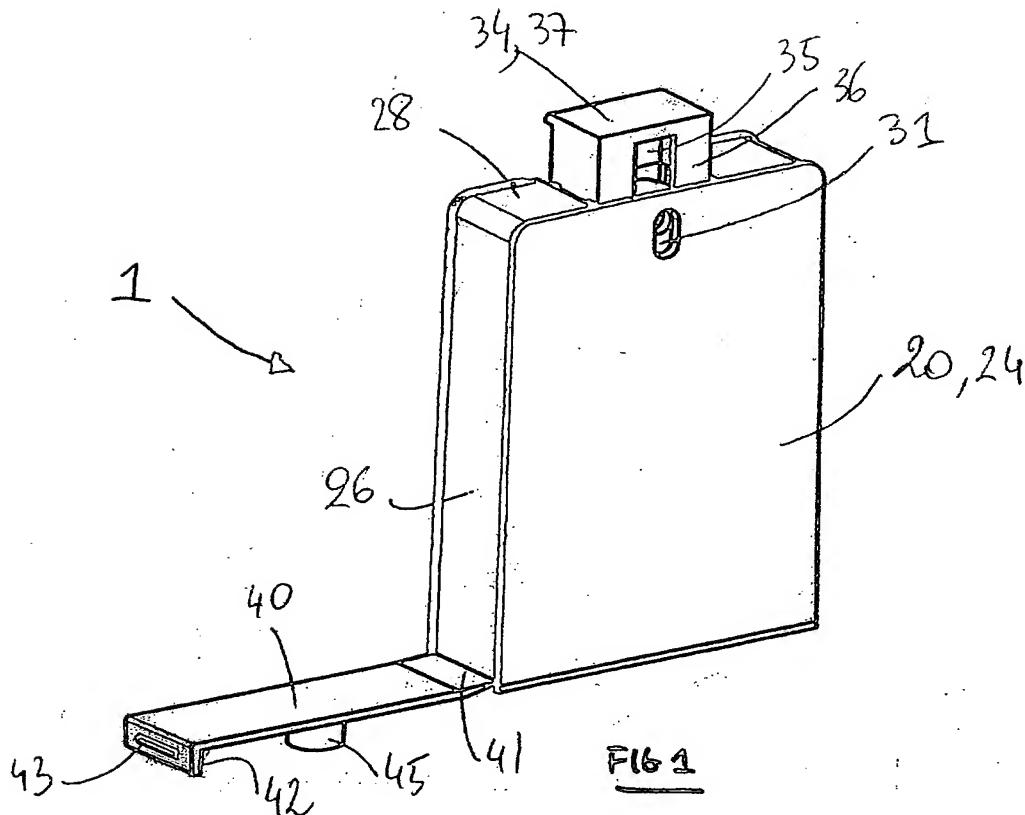
20 24. Distributeur (2) selon la revendication 23, caractérisé en ce que la deuxième paroi (49) est associée aux moyens (20) formant carter par une méthode choisie parmi le groupe comprenant le collage, le soudage, le thermoscellage, le vissage et le clipsage.

25

25. Procédé de réalisation d'un distributeur (2) selon l'une des revendications 19 à 24, caractérisé en ce qu'il comprend les étapes suivantes :

- on réalise un conteneur (1) prêt à être rempli par le 30 procédé selon l'une des revendications 13 ou 14 ;
- on remplit le conteneur (1) de produit (54) par l'ouverture de remplissage (16) ;

- on ferme le distributeur (2) à l'aide des moyens de fermeture (40).



1/5

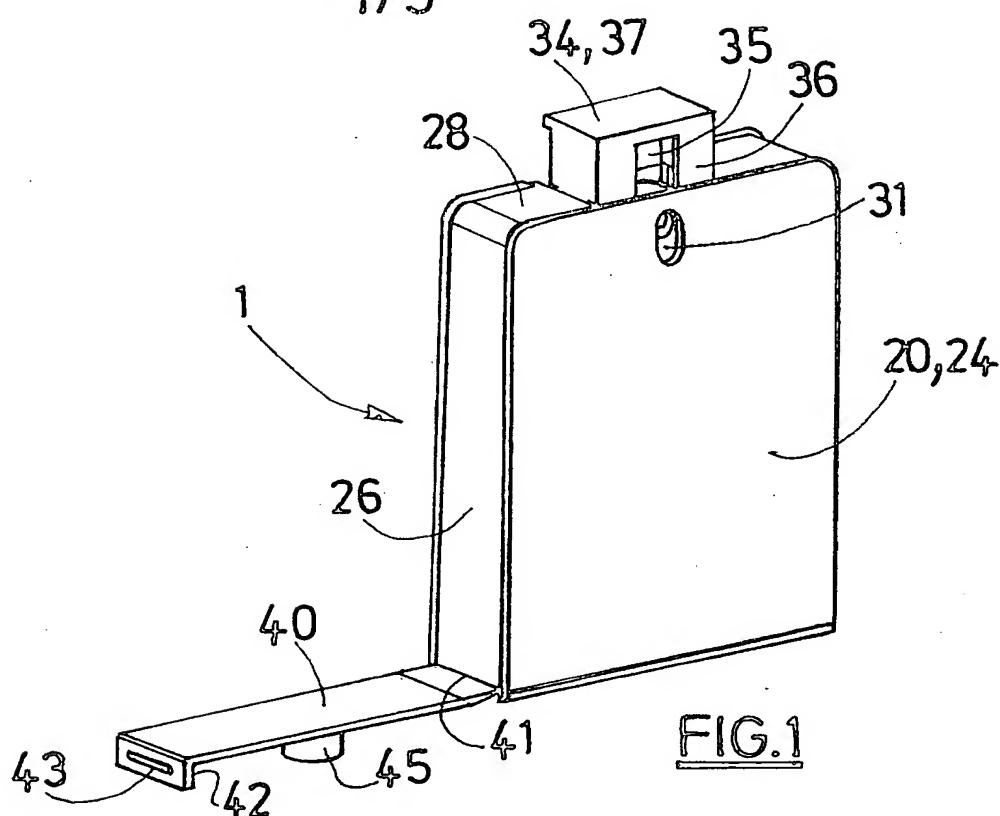


FIG. 1

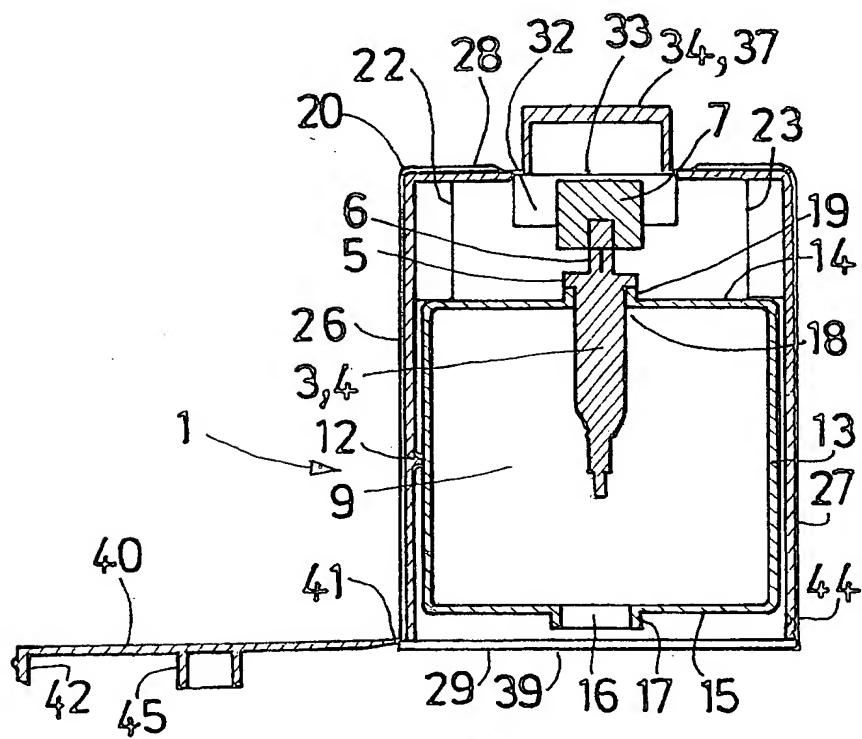


FIG.2

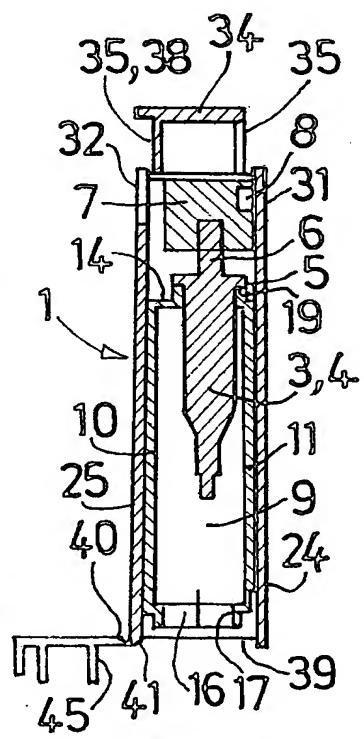


FIG.3

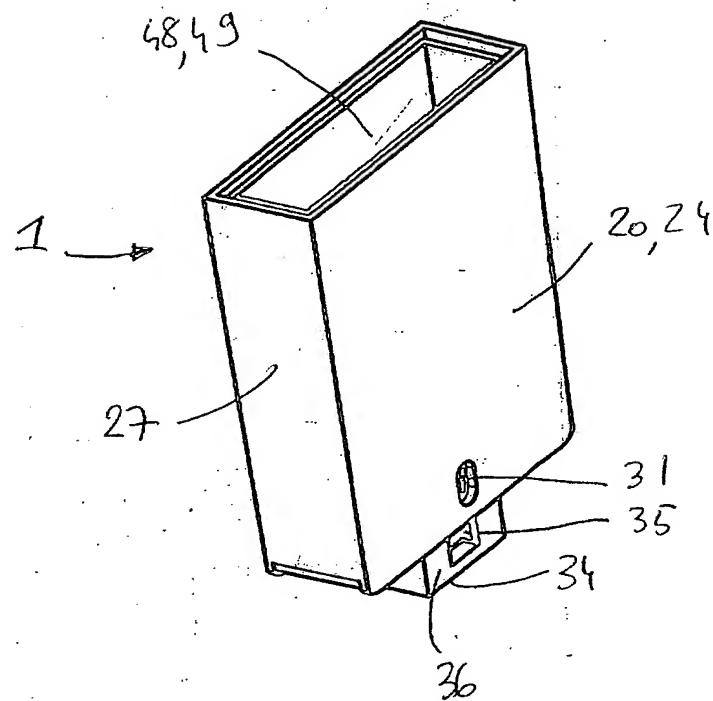


FIG. 4

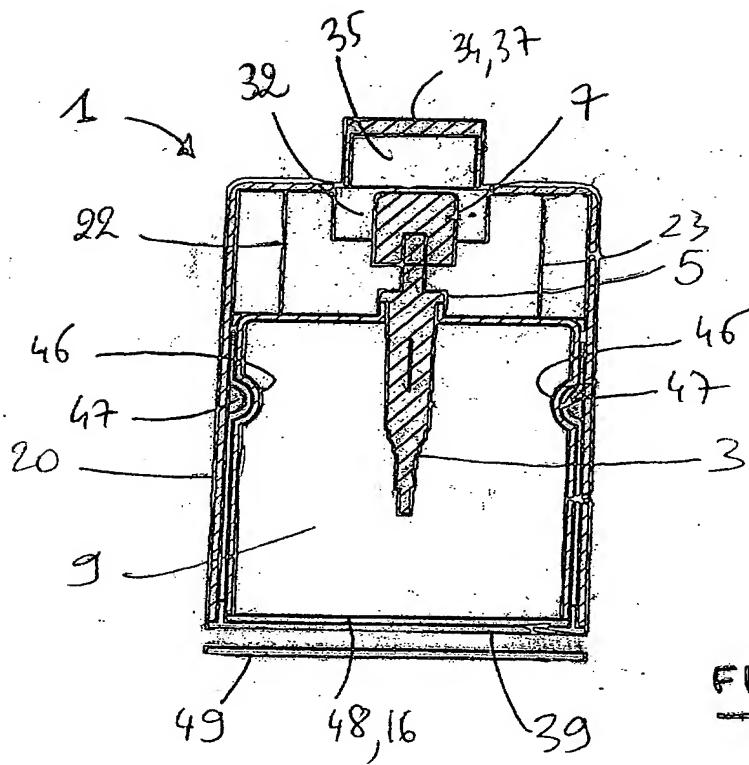
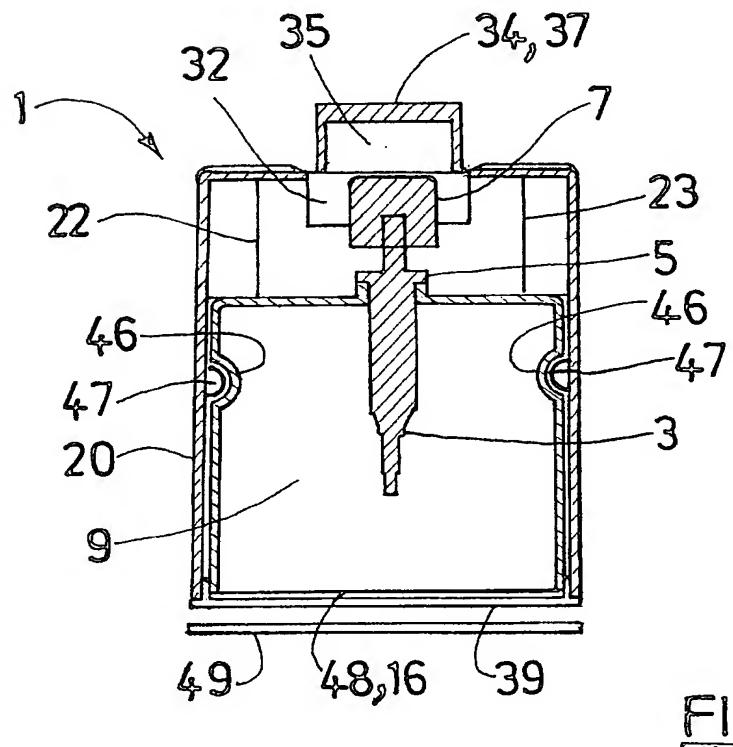
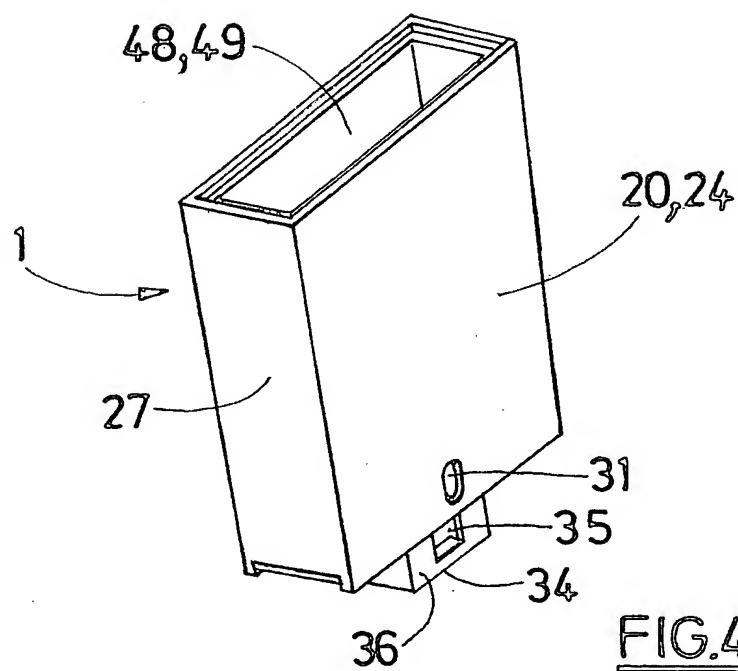
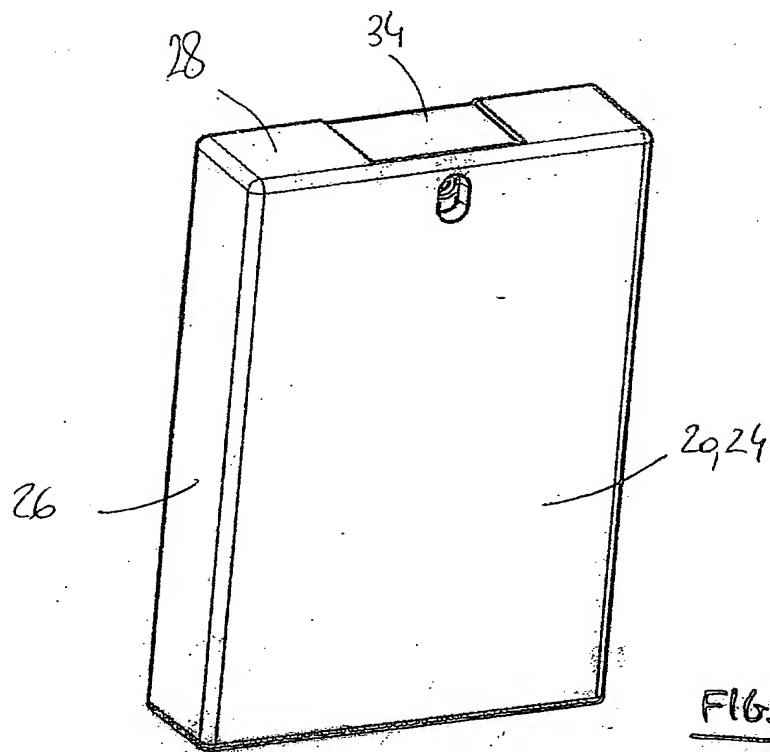
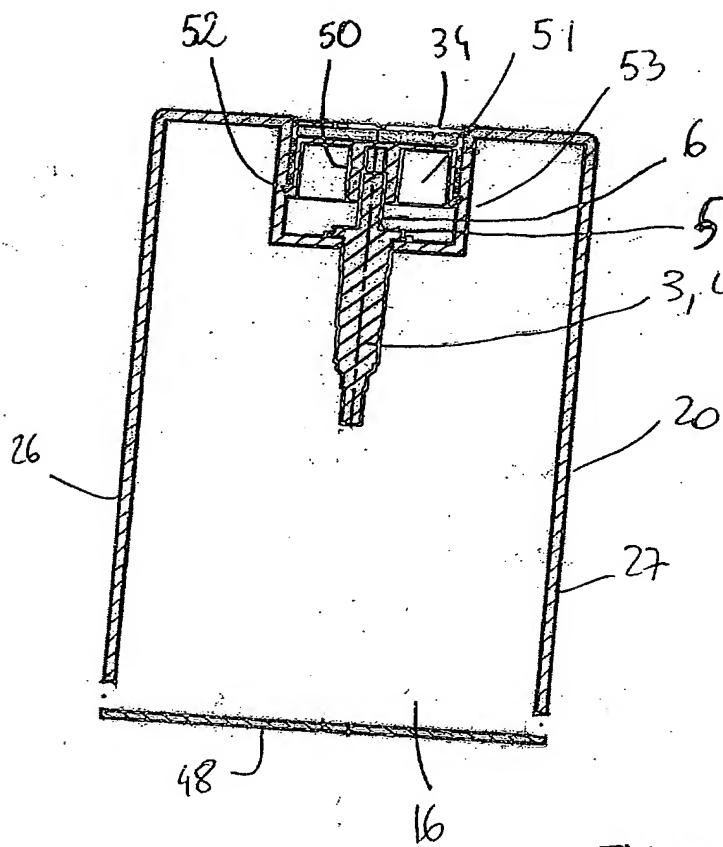
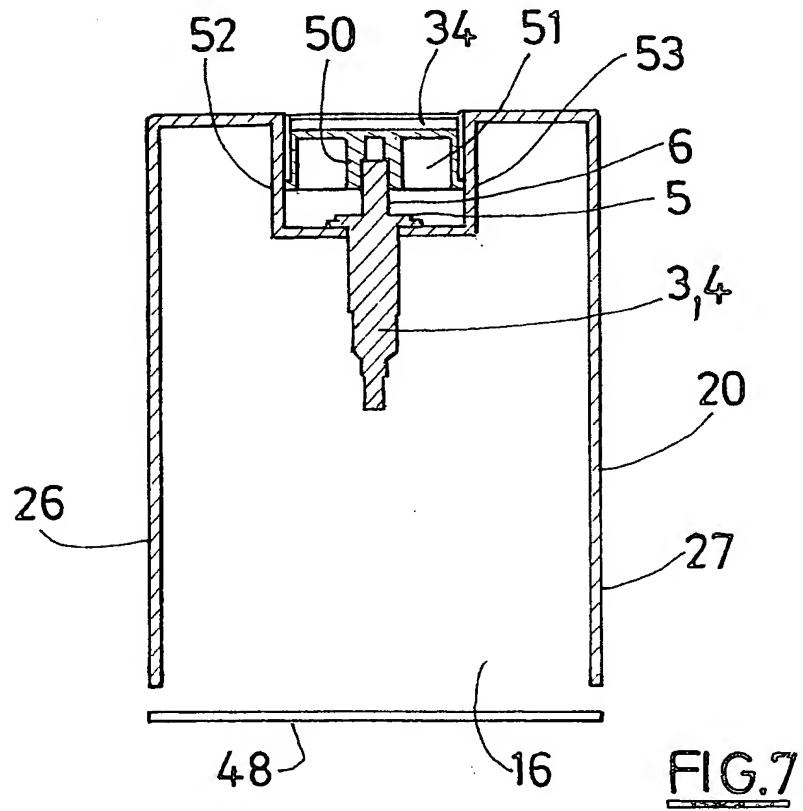
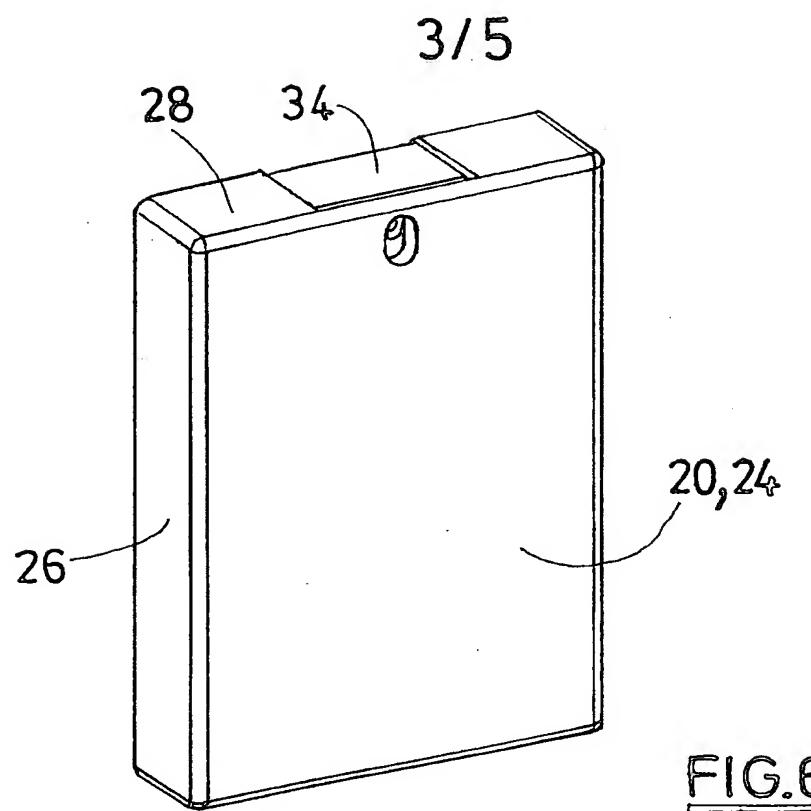


FIG. 5

2/5



FIG.6FIG.7



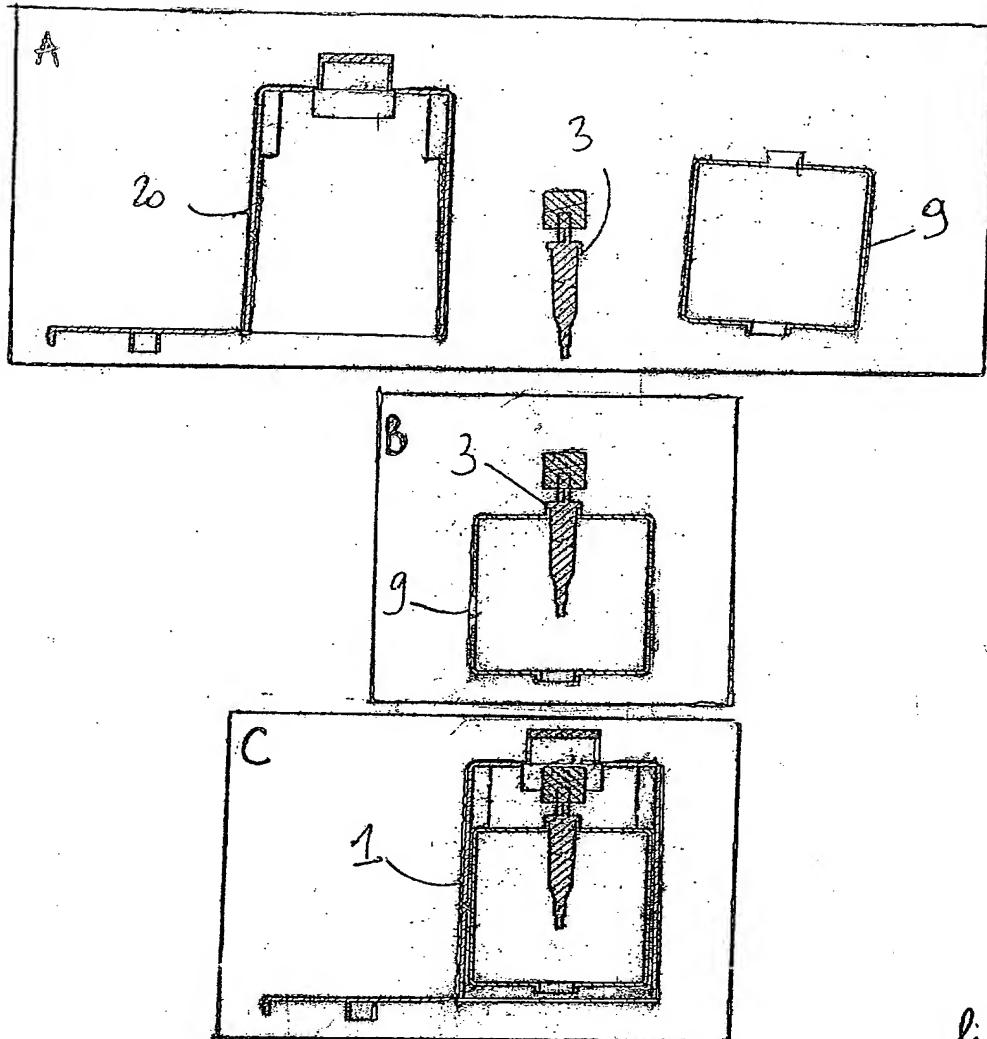


fig 8a

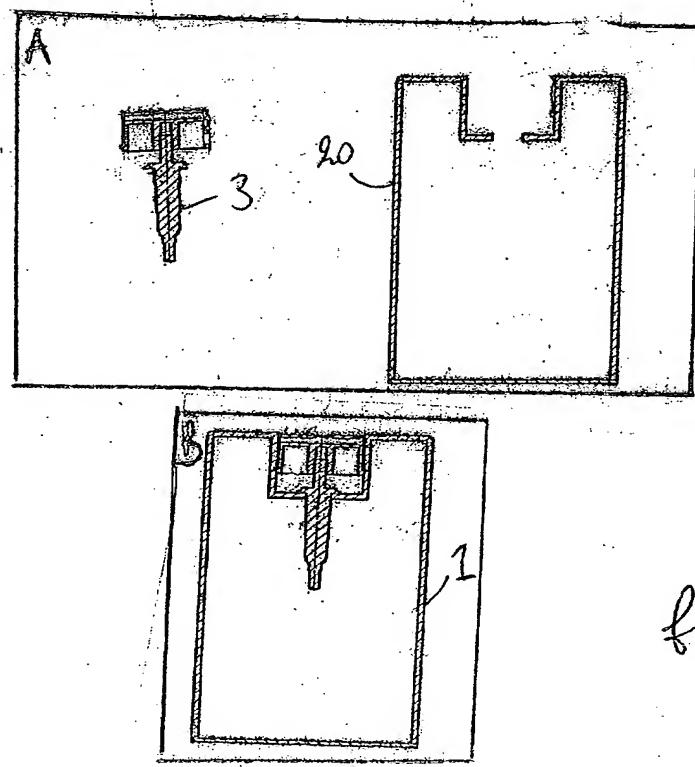


fig 8b

4/5

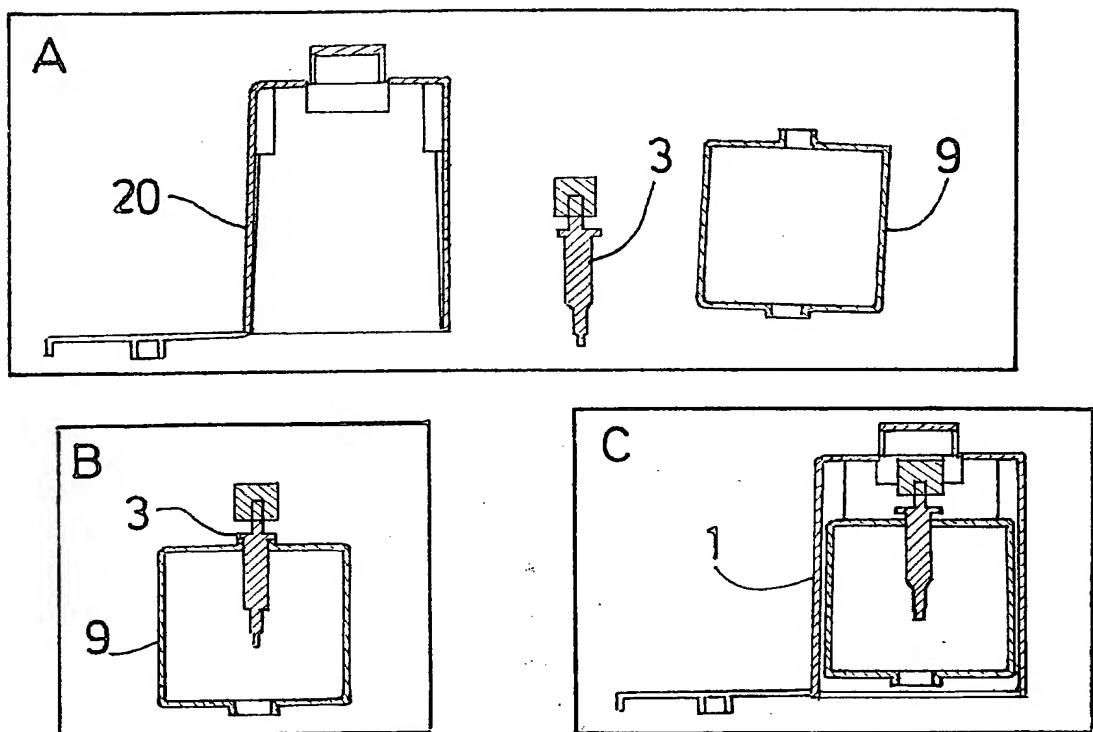


FIG.8a

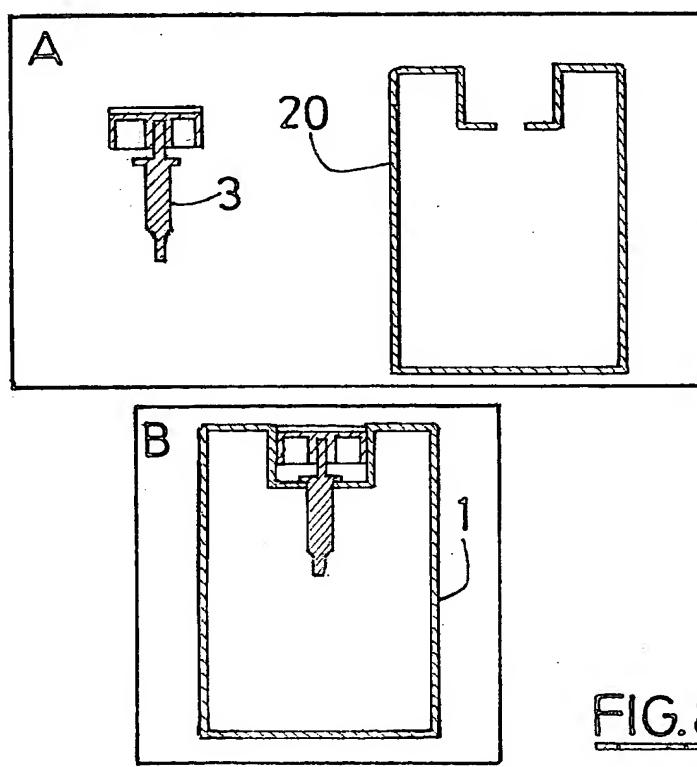


FIG.8b

5/5

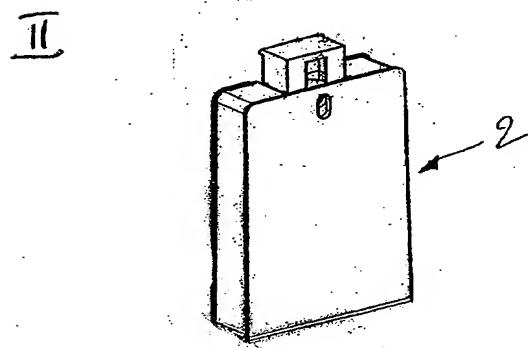
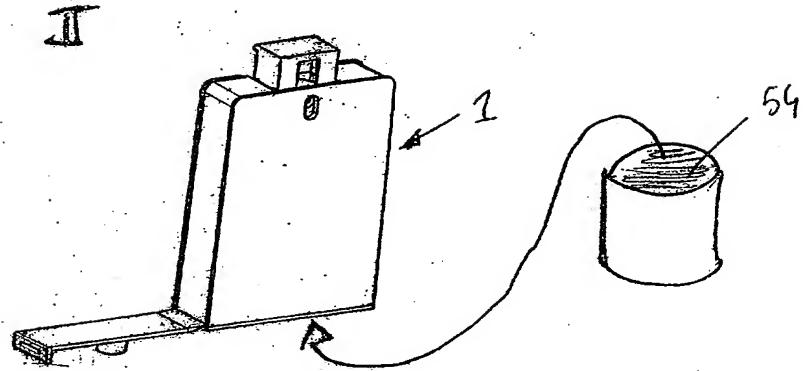
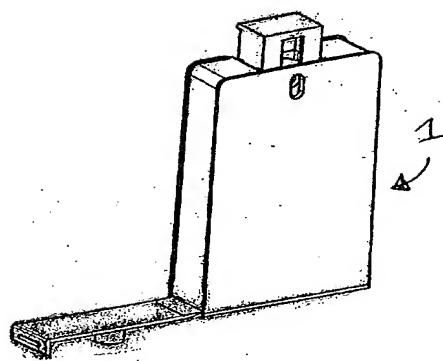


Fig 9

5/5

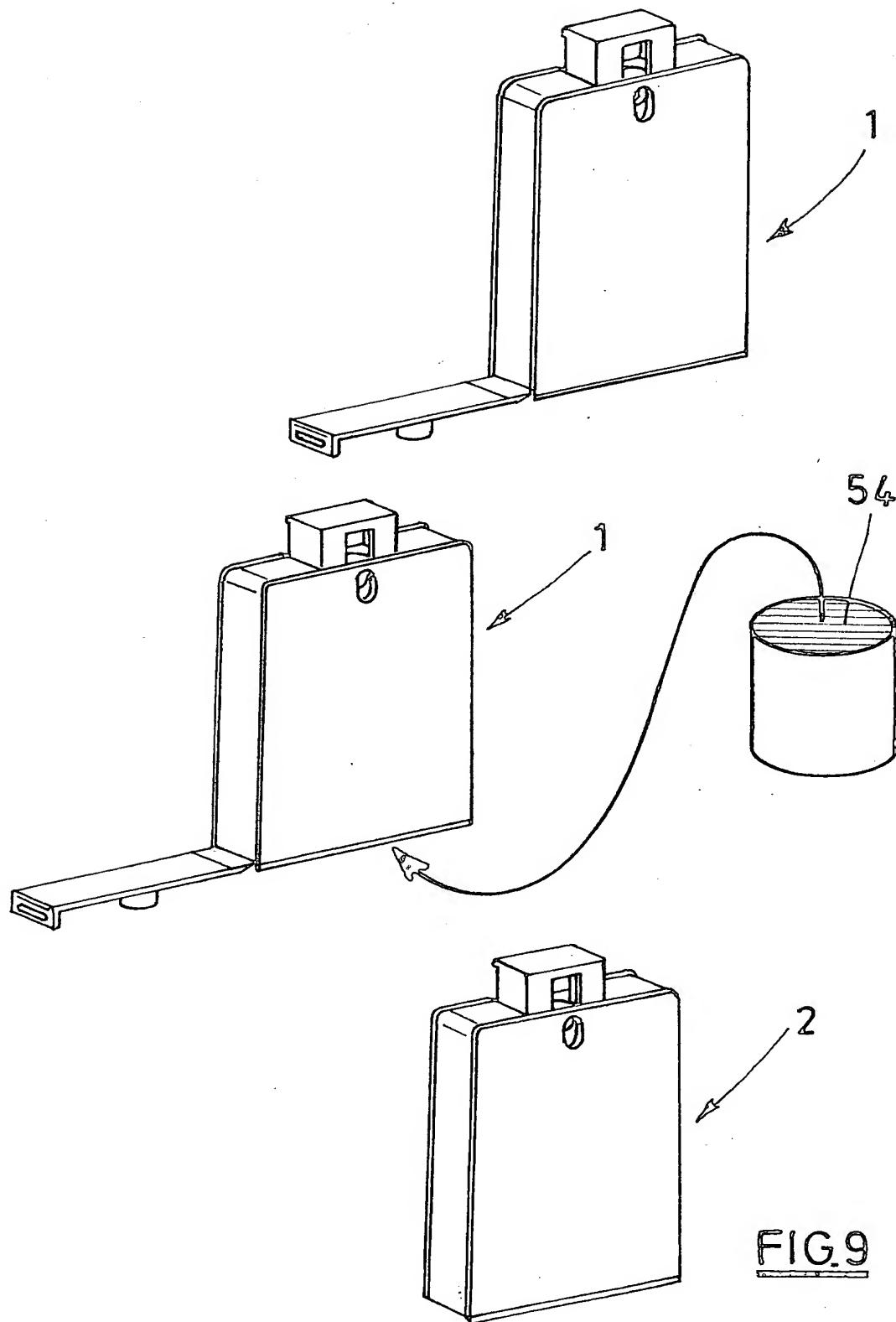


FIG.9



DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI



DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° J. . / J. .

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W /260399

Vos références pour ce dossier (facultatif)		10V177 12FR3/CDE/ARD/SCO	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		0212560	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) CONTENEUR PRET A ETRE REMPLI ET PROCEDE DE REALISATION			
LE(S) DEMANDEUR(S) : VERCHERE PLASTIQUES INDUSTRIELS			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		GRANDMOTTET	
Prénoms		André	
Adresse	Rue	13 rue Lacuzon	
	Code postal et ville	39170	SAINT LUPICIN
Société d'appartenance (facultatif)		VERCHERE PLASTIQUES INDUSTRIELS	
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S)			
DU (DES) DEMANDEUR(S)			
OU DU MANDATAIRE			
(Nom et qualité du signataire)			
Christian DERAMBURE Le 4 Juillet 2003			